

BU/DEC 004/006 100

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 43 886.6

Anmeldetag: 19. September 2003

Anmelder/Inhaber: ALSA GmbH, 36396 Steinau/DE

Bezeichnung: Verfahren zur Herstellung eines Schuhs

IPC: B 29 D, A 43 B

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. Januar 2005
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

Im Auftrag

[Handwritten signature]
Brosig



Zusammenfassung

Verfahren zur Herstellung eines Schuhs

Zur Herstellung eines Schuhs wird zunächst ein Schuhoberteil (8) gebildet, welches aus einem Schaft (7) und einer mit dem Schaft (7) vernähten, beim fertigen Schuh mit einem Schuhboden (4) verbundenen Decksohle (5) besteht. Dann wird in eine Gießform (1) zunächst eine Laufsohle (2) eingelegt und darauf ein Kork-Latex-Gemisch im teigigen Zustand gefüllt. Anschließend schiebt man einen Leisten (9) in das Schuhoberteil (8) und setzt die dadurch entstehende Einheit von oben her in die Gießform (1), so dass die Gießform (1) dadurch geschlossen wird. Wichtig ist dabei, dass ausschließlich der Decksohlenrand (10) auf dem Gießformrand (11) aufliegt und der Schaft (7) innenseitig an der Decksohle (5) befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Decksohle (5) gegen den am Leisten (9) anliegenden Schaftrand (12) drückt.

(einzige Figur)



Beschreibung

Verfahren zur Herstellung eines Schuhs

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Schuhs mit einem innerhalb einer einen oberen Gießformrand aufweisenden Gießform erzeugten Schuhboden und einem Schuhoberteil, welches aus einem Schaft und einer an dem Schaft befestigten, beim fertigen Schuh mit dem Schuhboden verbundenen Decksohle gebildet ist, die zur Seite hin mit einem Decksohlenrand übersteht, wobei in das aus Decksohle und Schaft bestehende Schuhoberteil ein Leisten eingesetzt und das Schuhoberteil dann mit eingesetztem Leisten nach dem Einfüllen des Schuhbodenmaterials zum Verschließen der Gießform mit ihrem Decksohlenrand auf den Gießformrand aufgesetzt und zur Abdichtung der Gießform mittels eines Andrückrahmens von oben her auf den Decksohlenrand und damit auf den Gießformrand gedrückt wird, so dass es dann in der Gießform durch das flüssige Schuhbodenmaterial zu einer Verbindung zwischen der Decksohle und dem Schuhboden kommt, und bei dem der Decksohlenrand nach dem Entformen des Schuhs abgetrennt wird.

Ein Verfahren der vorstehenden Art ist Gegenstand der DE 101 56 529 A1. Bei dem bekannten Verfahren liegen der Decksohlenrand und der Schaftrand übereinander auf dem Gießformrand auf. Der Schaftrand ist zu diesem Zweck nach außen hin umgeschlagen. Deshalb sieht man am fertigen Schuh wie bei einem Schuh der Flexible-Bauart seitlich den umgeschlagenen Schaftrand. Wenn es sich bei dem Schuh um eine Sandale oder einen anderen Schuh handelt, bei dem der Schaft nicht über den gesamten Außenumfang des Schuhbodens verläuft, dann sieht man aufgrund dieser Bauart in

einigen Bereichen von oben her den Rand der Deckschle und in anderen Bereichen den nach außen umgeschlagenen Schaftrand, was zu einem oftmals als nicht vorteilhaft empfundenen Aussehen führt.

Der Erfindung liegt das Problem zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art so weiterzubilden, dass beim fertigen Schuh der Rand des Deckschalenmaterials rundum sichtbar bleibt.

Dieses Problem wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass ausschließlich der Deckschalenrand auf dem Gießformrand aufliegt und der Schaftrand innenseitig an der Deckschle befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Deckschle gegen den am Leisten anliegenden Schaftrand drückt.

Durch ein solches Verfahren bleibt der Rand des Deckschalenleders rundum sichtbar, wodurch der fertige Schuh eine sehr hochwertige Optik erhält. Entgegen den Erwartungen springt der Schaftrand gegenüber der Deckschle nicht zum Fuß hin vor, weil das ausschäumende Schuhbodenmaterial die Deckschle so stark gegen den Schaftrand und den Leisten drückt, dass der Schaftrand sich in das Material der Deckschle drückt. Es ist deshalb nach dem Anschäumen des Schuhbodens kein Schärfen der Schaftteile notwendig.

Besonders fest ist der Schaftrand mit der Deckschle verbunden, wenn gemäß einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens der Schaftrand durch eine Naht mit der Deckschle verbunden ist.

Besonders vorteilhaft ist das erfindungsgemäße Verfahren anwendbar, wenn es sich bei dem Schaftrand um die Berieselung einer Sandale handelt.

...

- 3 -

Die Erfindung lässt verschiedene Ausführungsformen zu. Zur weiteren Verdeutlichung ihres Grundprinzips ist in der Zeichnung ein Querschnitt durch eine Gießform mit einem darin eingesetzten Schuh dargestellt und wird nachfolgend beschrieben.

Die Zeichnung zeigt eine Gießform 1, in welche zunächst von oben her eine ihren freien Innenquerschnitt vollständig ausfüllende Laufsohle 2 aus abriebfestem Material eingelegt wurde. Dann füllt man in die Gießform 1 ein Sohlenmaterial, insbesondere ein Kork-Latex-Gemisch, ein, durch welches im fertigen Zustand eine Fußformsohle 3 entsteht. Diese Fußformsohle 3 bildet zusammen mit der Laufsohle 2 einen Schuhboden 4.

Die Fußformsohle 3 wird nach oben hin von einer Decksohle 5 abgedeckt, welche mittels einer Naht 6 mit einem Schaft 7 verbunden ist, wodurch ein Schuhoberteil 8 entsteht. Die erforderliche Form des Schuhoberteils 8 wird durch einen in diesem eingesetzten Leisten 9 erzeugt.

Wichtig für das Verfahren ist, dass der Schaft 7 einen Schaftrand 12 hat, der im Gegensatz zu dem Verfahren nach der genannten DE 101 56 529 A1 nicht nach außen umgeschlagen ist, sondern auf der Innenseite der Decksohle 5 in der Ebene des Randbereiches der Fußformsohle 3 verläuft und dort mit ihr durch die Naht 6 vernäht ist.

Nach dem Einlegen der Laufsohle 2 und dem Einfüllen des die Fußformsohle 3 bildenden Kork-Latex-Gemisches wird das Schuhoberteil 8 mit dem Leisten 9 von oben her in die Gießform 1 gesetzt. Dabei gelangt ein Decksohlenrand 10 auf einen oberen Gießformrand 11. Von oben her wird dann ein Andrückrahmen 13 auf den Decksohlenrand 10 gesetzt, so dass der Andrückrahmen 13 den Decksohlenrand 10 auf den Gießformrand 11 drücken kann und die Gießform 1 da-

...

- 4 -

durch dichtend verschlossen ist. Anschließend heizt man die Gießform 1 auf, wodurch es zu einem Verdichten des Kork-Latex-Gemisches und zu einem innigen Kontakt zwischen dem Kork-Latex-Gemisch und der Decksohle 5 und der Laufsohle 2 kommt und eine zuverlässige Verbindung dieser Teile eintritt.

Nach dem Abkühlen der Gießform 1 und dem Entformen des Schuhoberteils 8 wird der überstehende Decksohlenrand 10 abgeschnitten und damit der Schuh fertiggestellt.

- 5 -

Bezugszeichenliste

- 1 Gießform
- 2 Laufschle
- 3 Fußformschle
- 4 Schuhboden
- 5 Decksohle

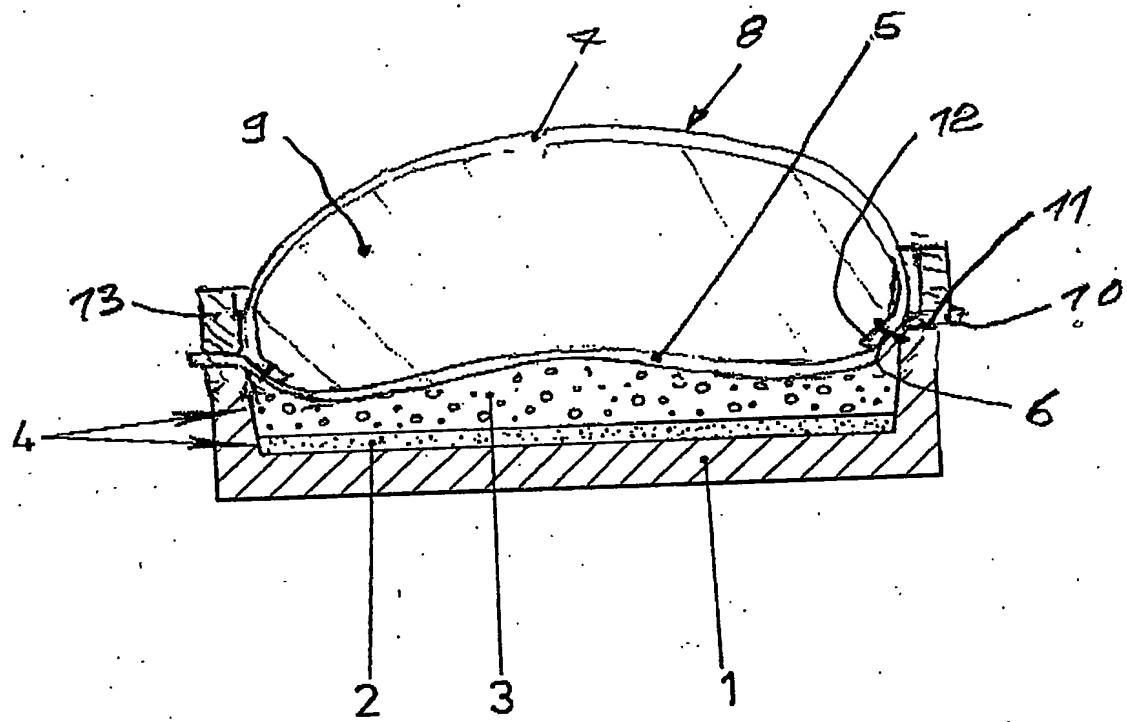
- 6 Naht
- 7 Schaft
- 8 Schuhoberteil
- 9 Leisten
- 10 Decksohlenrand

- 11 Gießformrand
- 12 Schaftrand
- 13 Andrückrahmen

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Schuhs mit einem innerhalb einer einen oberen Gießformrand (11) aufweisenden Gießform erzeugten Schuhboden (4) und einem Schuhoberteil (8), welches aus einem Schaft (7) und einer an dem Schaft (7) befestigten, beim fertigen Schuh mit dem Schuhboden (4) verbundenen Decksohle (5) gebildet ist, die zur Seite hin mit einem Decksohlenrand (10) übersteht, wobei in das aus Decksohle (5) und Schaft (7) bestehende Schuhoberteil (8) ein Leisten (9) eingesetzt und das Schuhoberteil (8) dann mit eingesetztem Leisten (9) nach dem Einfüllen des Schuhbodenmaterials zum Verschließen der Gießform (1) mit ihrem Decksohlenrand (10) auf den Gießformrand (11) aufgesetzt und zur Abdichtung der Gießform (1) mittels eines Andrückrahmens (13) von oben her auf den Decksohlenrand (10) und damit auf den Gießformrand (11) gedrückt wird, so dass es dann in der Gießform (1) durch das flüssige Schuhbodenmaterial zu einer Verbindung zwischen der Decksohle (5) und dem Schuhboden (4) kommt, und bei dem der Decksohlenrand (10) nach dem Entformen des Schuhs abgetrennt wird, dadurch gekennzeichnet, dass ausschließlich der Decksohlenrand (10) auf dem Gießformrand (11) aufliegt und der Schaft (7) innenseitig an der Decksohle (5) befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Decksohle (5) gegen den am Leisten (9) anliegenden Schaftrand (12) drückt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Schaftrand (12) durch eine Naht (6) mit der Decksohle (5) verbunden ist.
3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei dem Schaft (7) um die Befestigung einer Sandale handelt.

...



FAXG3 Nr: 290766 von NVS:FAXG3.10.0201/060324031 an NVS:PRINTER.0101/LEXMARK2450 (Seite 9 von 9)
Datum 19.09.03 14:51 - Status: Server MRSDPAM02 (MRS 4.00) übernahm Sendeauftrag
Betreff: 9 Seite(n) empfangen

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/DE04/002100

International filing date: 20 September 2004 (20.09.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE

Number: 103 43 886.6

Filing date: 19 September 2003 (19.09.2003)

Date of receipt at the International Bureau: 18 January 2005 (18.01.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse